

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Autoimprimante Epóxico HS FZ

SERIE 100

DESCRIPCIÓN

Sistema autoimprimante de dos componentes, con excelente resistencia química, buena resistencia mecánica, contiene pigmentos activos a base de Fosfato de Cinc, catalizador tipo amina alifática.

USOS

Sistema epóxico multiuso del 82% de sólidos para superficies metálicas y de concreto.
Como recubrimiento interior o exterior de tanques metálicos que contienen agua industrial, agua salada, productos livianos de petróleo, soluciones alcalinas, crudo de petróleo.
Como recubrimiento interior y exterior de tuberías (aéreas y/o enterradas) que conducen productos derivados de petróleo, aguas industriales.
Como capa intermedia ó acabado para elementos metálicos en ambientes marinos (cascos de buques). Diseñado para ambientes costeros y marinos.
Puede ser aplicado en galvanizados previo tratamiento de la superficie eliminando presencia de grasa, mugre, elementos extraños, etc.
Producto aprobado para uso en contacto con agua potable para consumo humano.

VENTAJAS

Excelente resistencia química.
Buena resistencia mecánica.
Excelente compatibilidad con superficies metálicas y/o con imprimantes epóxicos.
Compatible con: Imprimantes Epóxicos: Rojo, Fosfato de Cinc, Rico en Cinc.
Acabados: Epóxicos, Uretanos, Coaltar Epóxico, Antifouling Vinílico.
Fácil aplicación.
Buena adherencia a superficies metálicas y/o con imprimantes Epóxicos.
No contiene pigmentos nocivos (minio ni cromatos).

MODO DE EMPLEO

Preparación de la Superficie
Las superficies deben estar libres de polvo, mugre, humedad o de otros contaminantes que puedan interferir con la adherencia del recubrimiento. Se recomienda un perfil de anclaje entre 38 y 75 micrones (1.5 a 3.0 mils).
Método de limpieza
Para superficies externas sometidas a ambientes altamente agresivos, se debe realizar la preparación de superficie a Grado Comercial SSPC-SP6, como mínimo.
Para servicio en inmersión la preparación de la superficie debe ser realizada con chorro abrasivo a Grado Metal Blanco SSPC-SP5, estándar Sueco (Sa3), ó Norma ICONTEC NTC3895.
NOTA: En caso de que existan limitaciones para llevar a cabo la preparación a SP6, este producto se puede aplicar en superficies metálicas preparadas manual o mecánicamente (SSPC-SP2/ SSPC-SP3): sin embargo, estos métodos de preparación de superficie pueden afectar el desempeño del producto.
Preparación del producto:
La relación de mezcla en volumen es A:B :: 3:1.
Agite previamente cada componente en su empaque. Verter completamente el

Componente B (Catalizador GRUPO 2), sobre el componente A, mezclar manualmente o con un taladro de bajas revoluciones (máximo 400 rpm) hasta obtener una mezcla homogénea y de color uniforme.

Aplicación del Producto:

El producto se aplica con brocha, equipo sin aire con relación de bomba superior a 30:1. No se recomienda diluir el producto debido a que el porcentaje de sólidos disminuye. Cuando se aplique con brocha, ésta debe ser de cerda animal y no de nylon.

El tiempo de aplicación entre capas debe ser máximo de 10 a 16 horas, a una temperatura ambiente de 25°C. Se debe permitir de 4 a 5 días de tiempo de curado final antes de poner el equipo en servicio.

Para las costuras de soldaduras irregulares y ásperas, y otras áreas que no se hayan desbastado con pulidora, se recomienda realizar una aplicación previa del producto diluido en un 50% con Colmasolvente Epóxico referencia 958025 y aplicarlo con brocha repasando sobre la superficie: este tratamiento se puede recubrirdespués de transcurrida 1 hora como mínimo con el fín de evitar atrapamiento de solvente.

Limpiar el equipo con **Colmasolvente Epóxico** referencia 958025, cuando aún el producto esté fresco.

Rendimiento Teórico

123 m^2/gl a un espesor de película seca de 25.4 micrones (1.0 mils).

El rendimiento práctico puede sufrir modificaciones debido a perfiles de anclaje mayores que los especificados, corrientes de aire, alta porosidad de la superficie, equipo de aplicación utilizado, diseño y forma del elemento a recubrir, mayor espesor aplicado, etc.

En productos de dos componentes (epóxicos y uretanos) que no contienen disolventes o que los contienen en poca cantidad, suele darse un fenómeno de contracción volumétrica de la película aplicada la cual ocurre en la reacción de los dos componentes entre si.

Esta contracción tiene el efecto de que el valor del volúmen de sólidos determinado experimentalmente y aplicable en la práctica esté entre el 10% y el 12% por debajo del valor teórico.

DATOS TÉCNICOS

Color:	Blanco, Gris y Negro
Densidad (ASTM D1475):	5,4 ± 0,38 kg/gal
Viscosidad (ASTM D562):	81 ± 3 Unidades Krebs a 25°C
Relación de mezcla en volumen	A: B 3: 1
Disolvente recomendado:	**Colmasolvente Epóxico** ref. 958025
Espesor de película seca recomendado por capa (SSPC-PA2):	8 a 10 mils (203 a 254 micrones)
% Sólidos por volumen (ASTM D2697):	82 ± 2
Limites de aplicación	
Humedad relativa máxima:	90%
Temp. mínima de aplicación:	8°C
Temp. mínima del soporte:	8°C y 3°C por encima de la temperatura de rocío
Temp. máxima del soporte:	50°C
Temp. máxima de servicio:	90°C, Calor seco y contínuo. 110°C, Intermitente
Tiempo de vida de la mezcla en el recipiente:	2 horas a 25°C
Tiempo de Secado (a 25°C) (ASTM D51640)	
Al tacto:	1 a 2 horas
Repinte:	10 a 16 horas
Resistencia a la abrasión:	52, rueda CS-10, 1000 ciclos con un peso de 1 kg
Resistencia química:	
Intemperie:	Buena, con cambio de tonalidad.
Alcalis:	Excelente
Acidos:	Buena
Inmersión agua dulce:	Excelente
Inmersión agua salada:	Excelente
Productos derivados del petróleo:	Excelente
Gasolina motor, gasolina avión:	Excelente



	VOC (ASTM D3960): < 260 g/l Consultar con nuestros asesores técnicos su caso específico.

PRECAUCIONES

El **Autoimprimante Epóxico de Altos Sólidos** contiene endurecedores que son nocivos antes del curado del producto.
Una vez mezclados los componentes, el producto resultante debe usarse dentro de las 4 horas siguientes: este tiempo puede disminuirse si la temperatura del ambiente es superior a los 25°C: Este tiempo de utilización es para un volumen de 4 galones de mezcla de producto.
No se debe aplicar el producto cuando se prevea lluvia ni alta humedad relativa: esta condición debe conservarse durante el curado; en presencia de lluvia hay riesgo de manchado del producto y, adicionalmente, mal curado del material. Es responsabilidad del aplicador tomar las medidas correspondientes para proteger la aplicación.
Notas:
Entre lote y lote se pueden presentar ligeras diferencias de color.
Cuando está en contacto con algunas sustancias químicas agresivas puede cambiar de color dependiendo de las características del agente agresor.
Todos los sistemas epóxicos cuando se encuentran a la intemperie sufren el fenómeno de degradación de color y entizamiento, el cual no afecta las pro-piedades químicas de estos. Cuando los epóxicos se exponen a los rayos UV se pueden generar cambios de color, siendo especialmente notorio en los tonos intensos. Para evitar este fenómeno, se debe aplicar una capa de acabado con **Esmalte Uretano**, Serie 36.
Compatible con acabado: **Esmalte Alquídico Serie 31, Esmalte Epóxico Serie 33, Esmalte Uretano Serie 36, Coaltar Epóxico**.
Mantenga los productos alejados de fuente de calor, chispas o exposición de llamas abiertas. Evite el contacto con los ojos.

MEDIDAS DE SEGURIDAD

Manténgase fuera del alcance de los niños. Cuando se aplique en áreas cerradas, se debe proveer ventilación forzada. Se debe utilizar máscaras y el equipo usado (luces, etc.) debe ser a prueba de explosión. Este producto
es inflamable. Contiene solventes orgánicos. Los vapores pueden causar irritación.
Consulte Hoja de Seguridad del Producto.
Cuando se aplique en áreas cerradas, se recomienda usar euipos de aplicación a prueba de explosión.

PRESENTACIÓN

Componente A: Caneca por 3 galones
Componente B: 1 galón (Catalizador GRUPO 2)

ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

El tiempo de almacenamiento es de 12 meses, en su envase original bien cerrado, en lugar fresco y bajo techo. Transporte con las precauciones normales para productos químicos.

CÓDIGOS R/S

Componente A:	B:
R:10/22/37/38	R: 36/37/38/43
S: 24/25/26	S: 24/25








Sika Colombia S.A.S.
Vereda Canavita, km 20.5
Autopista Norte, Tocancipá
Conmutador: 878 6333
Colombia - web:col.sika.com

